

Effectiveness of PURESTER WATER Super Clean Water

Strains	cfu/ml	
	Before treatment	After treatment
E.coli O-157:H7*	6.0×10^6	0
Salmonella enteritidis**	3.8×10^6	0
S.aureus	9.9×10^5	0
B.subtilis***	5.9×10^5	0
Cladosporium sp.	1.0×10^4	0
Candida albicans	8.8×10^4	0
P.aeruginosa	1.5×10^6	0

Bactericidal effect for some strains

Each strain was treated with Purester water for one minute, except for the spores. The spores were treated for thirty minutes.

* : ATCC43895,

** : IFO3313,

*** : ATCC6633

“Shitsuke” là gì? Ví dụ về Shitsuke

“Shitsuke” trong tiếng Nhật được viết là: 躰,
Là sự kết hợp giữa chữ 身(cơ thể) và chữ 美(đẹp), (là chữ Hán của tiếng Nhật, chữ Trung quốc).

Hoạt động này có nghĩa là mọi người tự giác giữ gìn bản thân/nơi làm việc của mình sạch đẹp bằng các nội quy, quy tắc và tiêu chuẩn làm việc.

Hoạt động này hướng tới cấp độ tự phát triển rất cao và không hề dễ dàng.

Vì vậy, trong các hoạt động 5S, trước hết hãy để mọi người tuân theo Seiri, Seiton, Seiso và Seiketsu ở cấp độ hợp lý.

Khi một nhà máy/ công ty bắt đầu đi vào hoạt động, nên triển khai hoạt động “Shitsuke” trước tiên để phát triển quan điểm mới và ở cấp độ cao của đội ngũ nhân viên.

“Shitsuke” trong hoạt động hàng ngày

Vào thời kỳ đầu của công nghiệp hoá, rất nhiều nhân viên xuất thân từ các vùng quê, những nơi mà thời gian làm việc, cách làm việc, phương pháp làm việc, tất cả mọi thứ đều rất không theo quy củ.

Nhưng trong nhà máy, tất cả mọi người đều phải tuân theo nội quy, quy định và phương pháp làm việc để tạo ra nơi làm việc hiệu quả và an toàn vì đồng lương của chính họ.

- Xin nghỉ phải báo trước
- Đến trước 10 phút và ra về sau 10 phút
- Thông tin giữa các ca
- Không ăn tại nơi làm việc
- Không tán gẫu và điện thoại trong khi làm việc
- Mặc đồng phục và đi giày chỉnh tề
- Tuân theo các tiêu chuẩn làm việc,
- Tuân theo Seiri, Seiton, Seiso và Seiketsu
- ...

Tháng 11/2006

Hajime SUZUKI
Global Consulting, Japan

42

Tình huống về Công ty máy trợ thính tại Singapore

Ông Tan được giao nhiệm vụ đổi mới hoàn toàn một công ty.

Ông đã quan sát và thấy rằng các nhân viên đều có kỹ năng tốt nhưng thái độ làm việc lại kém do công ty đã buông lỏng công tác quản lý nhân viên trong thời gian dài.

Ông quyết định dời nhà máy tới một địa điểm mới và thay đổi thái độ làm việc kém đã diễn ra trong suốt thời gian dài trước đó. Đây chính là một thử thách lớn của “Shitsuke”.

1) Phân biệt tư và công rõ ràng

Trước đây: Bàn làm việc có ngăn kéo để các vật dụng cá nhân

Ghế có tay vịn để thư giãn

Bây giờ : Bàn làm việc đã được thay đổi để phục vụ công việc bằng
tháo các ngăn kéo ra

cách

Ghế đã được thay đổi để phục vụ công việc bằng cách tháo tay vịn

2) Tạo góc nghỉ ngơi riêng chỗ lối vào của nhà máy

cùng với các tủ cá nhân và máy bán hàng tự động

3) Đưa ra tiêu chuẩn tác nghiệp, kiểm soát rõ ràng các linh kiện, bán thành
thành phẩm, lập sơ đồ bố trí bằng hình ảnh để mọi người phải
tuân theo các nội quy, quy định và phương pháp.

phẩm và

Tháng 11/2006

Hajime SUZUKI
Global Consulting, Japan

43

Mối quan hệ giữa 5S!

